

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年1月27日 (27.01.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/007596 A1

(51) 国際特許分類⁷:
B23K 1/19, 35/30 // 101:14, 103:12

C04B 37/02,

(74) 代理人: 武石 靖彦, 外(TAKEISHI, Yasuhiko et al.);
〒6040835 京都府京都市中京区御池通高倉西入高宮
町200番地 千代田生命京都御池ビル8階 みのり
特許事務所 Kyoto (JP).

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/010022

(22) 国際出願日: 2004年7月14日 (14.07.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:

| | | |
|---------------|-------------------------|----|
| 特願2003-300598 | 2003年7月22日 (22.07.2003) | JP |
| 特願2003-341823 | 2003年8月25日 (25.08.2003) | JP |
| 特願2003-341824 | 2003年8月25日 (25.08.2003) | JP |

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ブレイジング (BRAZING CO., LTD.) [JP/JP]; 〒2591142 神奈川県伊勢原市田中939 Kanagawa (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 多田 薫 (TADA, Kaoru) [JP/JP]; 〒2591142 神奈川県伊勢原市田中939 Kanagawa (JP). 河合 光雄 (KAWAI, Mituo) [JP/JP]; 〒2460035 神奈川県横浜市瀬谷区下瀬谷1-27-1 O Kanagawa (JP).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: PART FOR ACTIVE SILVER BRAZING AND ACTIVE SILVER BRAZING PRODUCT USING THE PART

(54) 発明の名称: 活性銀ろう付用部品および当該部品を使用した活性銀ろう付製品

(57) Abstract: Brazing product obtained by brazing a metal and ceramic according to a brazing method of high production rate that realizes uniform brazing material composition at brazed sites, thereby enhancing junction reliability and that is free from problems such as deterioration of working environment by malodor. There are also disclosed a ceramic part and metal part for use in the production of the brazing product. The brazing product is produced by applying a binder to brazing site of at least one of a metal part constituted of a metal and a ceramic part constituted of a ceramic; spreading active silver brazing powder and fixing the same thereto; joining the brazing site with the bonding face of the companion part; and heating them in a furnace so as to effect fusion of the active silver brazing powder and brazing therewith. The parts to be brazed are a ceramic part and metal part having a binder applied onto brazing site of at least one of the metal and ceramic and having active silver brazing powder spread on and fixed to the binder.

(57) 要約: 製造速度が速く、ろう付部のろう材組成が均一で接合信頼性が高く、かつ臭気による作業環境の低下などの問題のないろう付方法で金属とセラミックスをろう付したろう付製品を提供する。又、このようなろう付製品を製造する際に使用されるセラミックス部品及び金属部品も開示されている。本発明のろう付製品は、金属より成る金属部品又はセラミックスより成るセラミックス部品の少なくとも一方のろう付部位にバインダーを塗布した後、活性銀ろう粉末を散布固着し、次いで相手材の接合面と合わせた後、炉中で加熱して活性銀ろう粉末を溶融させてろう付することにより製造される。本発明のろう付部品は、金属又はセラミックスの少なくとも一方のろう付部位にバインダーが塗布され、このバインダー上に活性銀ろう粉末が散布固着されているセラミックス部品及び金属部品である。

WO 2005/007596 A1